



## METHOD FOR MANUFACTURING POLARIZING PLATE AND LIQUID CRYSTAL DISPLAY DEVICE

**Publication number:** JP2001296427

**Publication date:** 2001-10-26

**Inventor:** HAMAMOTO EIJI; SUGINO YOICHIRO; TSUCHIMOTO KAZUYOSHI; YOSHIKAWA SENRI; KUSUMOTO SEIICHI

**Applicant:** NITTO DENKO CORP

**Classification:**

**- International:** **G02B5/30; G02F1/1335; G02B5/30; G02F1/13; (IPC1-7): G02B5/30; G02F1/1335**

**- european:**

**Application number:** JP20000115658 20000417

**Priority number(s):** JP20000115658 20000417

**Report a data error here**

### Abstract of JP2001296427

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To provide a method for manufacturing a polarizing plate making high transmittance and high polarization degree compatible with each other and a liquid crystal display device. **SOLUTION:** The method for manufacturing the polarizing plate comprises a step for dyeing a polyvinyl alcohol(PVA) film with iodine or a dye having dichroism, a step for cross-linking the PVA film with a cross-linking agent and a step for stretching the PVA film with rolls in either of the steps. In the case of cross-linking the PVA film in a bath containing the cross-linking agent after dyeing it in a dyeing bath containing  $\geq 0.02$  wt.% iodine or the dye having dichroism, the stretch ratio is kept in the range of 1-5 times the length of a PVA film raw sheet before immersion in the cross-linking bath and is kept in the range of  $\geq 1.01$  and  $\leq 4$  times the previous length during and after the cross-linking including subsequent immersion in the cross-linking bath. Furthermore, the total stretch ratio from the PVA film raw sheet to the final product is kept in the range of  $\leq 8$  times the initial length.

---

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11) 特許出願公開番号  
特開2001-296427  
(P2001-296427A)

(43) 公開日 平成13年10月26日 (2001. 10. 26)

(51) Int.Cl. <sup>7</sup>	識別記号	F I	テ-マ-ト* (参考)
G 0 2 B 5/30		G 0 2 B 5/30	2 H 0 4 9
G 0 2 F 1/1335	5 1 0	G 0 2 F 1/1335	5 1 0 2 H 0 9 1

審査請求 未請求 請求項の数9 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願2000-115658(P2000-115658)

(22) 出願日 平成12年4月17日 (2000. 4. 17)

(71) 出願人 000003964

日東電工株式会社  
大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号

(72) 発明者 濱本 英二

大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東  
電工株式会社内

(72) 発明者 杉野 洋一郎

大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東  
電工株式会社内

(74) 代理人 100095555

弁理士 池内 寛幸 (外1名)

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 偏光板の製造方法及び液晶表示装置

(57) 【要約】

【課題】 高い光透過率と高い偏光率を両立させた偏光板の製造方法及び液晶表示装置を提供する。

【解決手段】 ポリビニルアルコール (PVA) フィルムを、2色性の性質をもつヨウ素または染料で染色し、架橋剤により架橋し、これらのいずれかの工程にてロールを用いて延伸して偏光板を製造する方法であって、2色性の性質をもつヨウ素または染料を0.02wt%以上含む染色浴で前記フィルムを染色後、架橋剤を含む浴で架橋させるに際し、PVA成膜原反から架橋浴に入る前までの延伸倍率を、1～5倍の範囲とし、その後の架橋処理浴を含む以降の架橋中～後の延伸倍率を、1.01倍以上4倍以下の範囲とし、かつ、PVA成膜原反から最終製品までのトータル延伸倍率が8倍以下の範囲とする。

## 【特許請求の範囲】

【請求項 1】ポリビニルアルコール（PVA）フィルムを、2色性の性質をもつヨウ素または染料で染色し、架橋剤により架橋し、これらのいずれかの工程にてロールを用いて延伸して偏光板を製造する方法であって、2色性の性質をもつヨウ素または染料を0.02wt%以上含む染色浴で前記フィルムを染色後、架橋剤を含む浴で架橋させるに際し、PVA成膜原反から架橋浴に入る前までの延伸倍率が、1～5倍の範囲（ただし、染色浴中に架橋剤が入る場合は架橋前に含む）で、その後の架橋処理浴を含む以降の架橋中～後の延伸倍率が、1.01倍以上4倍以下の範囲であり、かつ、PVA成膜原反から最終製品までのトータル延伸倍率が8倍以下の範囲であることを特徴とする偏光板の製造方法。

【請求項 2】染色浴温度が20～45℃の範囲である請求項 1 に記載の偏光板の製造方法。

【請求項 3】架橋浴温度が50～70℃の範囲である請求項 1 に記載の偏光板の製造方法。

【請求項 4】架橋剤がほう酸またはほう砂である請求項 1 に記載の偏光板の製造方法。

【請求項 5】請求項 1～4 のいずれかに記載の方法によって製造された偏光板に、反射板または半透過反射板を貼り合せ、反射型偏光板または半透過反射板型偏光板を形成する偏光板の製造方法。

【請求項 6】請求項 1～4 のいずれかに記載の方法によって製造された偏光板に、位相差板またはλ板を貼り合せ、楕円または円偏光板を形成する偏光板の製造方法。

【請求項 7】請求項 1～4 のいずれかに記載の方法によって製造された偏光板に、視角補償フィルム貼り合せ、偏光板を形成する偏光板の製造方法。

【請求項 8】請求項 1～4 のいずれかに記載の方法によって製造された偏光板に、接着剤または粘着剤を用いて輝度向上フィルム貼り合せ、偏光板を形成する偏光板の製造方法。

【請求項 9】請求項 1～8 に記載の方法によって製造された偏光板を液晶セルの少なくとも片側に備えた液晶表示装置。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、液晶表示装置（以下、LCDと略称することがある。）に使用する偏光板の製造方法とこれにより得られた偏光板を備えた液晶表示装置に関する。さらに詳しくは、高い光透過率と高い偏光率を有する偏光板の製造方法及び液晶表示装置に関する。

## 【0002】

【従来の技術】LCDは、パソコン等に使用されており、近年、急激に増加している。LCDの用途は広がっ

てきており、近年モニター用途にも使用される様になってきている。

【0003】偏光板は、PVAフィルムを二色性を有するヨウ素又は染料で染色した後、ほう酸やほう砂等で架橋して偏光板を作製する。尚、染色工程および架橋工程にて一軸延伸を行うが、この延伸は工程中に行ってもよいし、その工程の前後に行ってもよい。染色工程および架橋工程の後、通常、乾燥機等を用いて乾燥し、接着剤を用いてトリアセチルセルロース（TAC）フィルム等の保護層と貼り合わせて製造される。

【0004】ところで液晶表示装置に用いる偏光板は、透過率と偏光度（率）を共に高くすることが要請されている。すなわち、LCD等の表示装置に使用される偏光板は、透過率が低いと偏光度は、高くなるが透過する光の量が減少し表示が暗くなる。逆に透過率を高くすると、偏光度が低下しコントラストが悪化するため、高透過率、高偏光度の特性を有する偏光板が求められている。しかしながら、偏光板の透過率と偏光度（率）を共に高くすることは、さまざまな工夫が試みられてきたが、容易なことではなかった。

## 【0005】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、前記従来の問題を解決するため、高い光透過率と高い偏光率を両立させた偏光板の製造方法及び液晶表示装置を提供することを目的とする。

## 【0006】

【課題を解決するための手段】前記目的を達成するため本発明の偏光板の製造方法は、ポリビニルアルコール

（PVA）フィルムを、2色性の性質をもつヨウ素または染料で染色し、架橋剤により架橋し、これらのいずれかの工程にてロールを用いて延伸して偏光板を製造する方法であって、2色性の性質をもつヨウ素または染料を0.02wt%以上含む染色浴で前記フィルムを染色後、架橋剤を含む浴で架橋させるに際し、PVA成膜原反から架橋浴に入る前までの延伸倍率が、1～5倍の範囲（ただし、染色浴中に架橋剤が入る場合は架橋前に含む）で、その後の架橋処理浴を含む以降の架橋中～後の延伸倍率が、1.01倍以上4倍以下の範囲であり、かつ、PVA成膜原反から最終製品までのトータル延伸倍率が8倍以下の範囲であることを特徴とする。

【0007】前記方法においては、染色浴温度が20～45℃の範囲であることが好ましい。

【0008】また前記方法においては、架橋浴温度が50～70℃の範囲であることが好ましい。

【0009】また前記方法においては、架橋剤がほう酸またはほう砂であることが好ましい。

【0010】本発明においては、前記の方法によって製造された偏光板に、反射板または半透過反射板を貼り合せ、反射型偏光板または半透過反射板型偏光板を形成することもできる。

【0011】また前記の方法によって製造された偏光板に、位相差板またはλ板を貼り合せ、楕円または円偏光板を形成することもできる。

【0012】また前記の方法によって製造された偏光板に、視角補償フィルム貼り合せ、偏光板を形成することもできる。

【0013】また前記の方法によって製造された偏光板に、接着剤または粘着剤を用いて輝度向上フィルム貼り合せ、偏光板を形成することもできる。

【0014】次に本発明の液晶表示装置は、前記の方法によって製造された偏光板を液晶セルの少なくとも片側に備えたことを特徴とする。

【0015】

【発明の実施の形態】本発明の偏光板の製造工程において、偏光板の原材料であるPVAフィルムを、膨潤、染色、延伸、架橋、乾燥等の工程を経て偏光機能を有する偏光子が得られ、その後、その偏光子に接着剤又は、粘着剤を用いて、TACや、ポリエチレンテレフタレート(PET)等のフィルムを保護層として貼り合せて、偏光板を得る。

【0016】偏光子の製造工程において、膨潤、染色、延伸、架橋の4工程は、工程の順番は、特に規定されるものではなく、また4工程を別々または組み合わせて行っても、一向に構わない。すなわち、「延伸工程」は、通常「染色工程」および「架橋工程」と同時に行われることが多いが、別工程にて行ってもよい。また、染色工程と架橋工程も同時に行ってもよい。偏光膜は、上記3工程の後、乾燥を行い、保護層となる、TAC(トリアセチルセルロース)フィルムや、PETフィルム等のフィルムと貼り合わせて製造される。

【0017】本発明は、2色性性質をもつヨウ素または染料が、0.02wt%以上入った染色浴で染色後、架橋剤の入った浴を1浴以上設け、PVA成膜原反から架橋浴に入る前までの延伸倍率(以下「前延伸倍率」という)を1~5倍の範囲とする。「前延伸」には染色浴の前に洗浄や膨潤、調湿、圧延等の処理を行う場合の延伸も含む。その後の架橋処理浴以降の延伸倍率(以下「後延伸倍率」という)が、1.01~4倍以下であり、前記前延伸倍率と後延伸倍率の合計のトータル延伸倍率が、8倍以下で製造するのである。ここで、前延伸倍率を1~5倍の範囲とする理由は、染色処理によるフィルムのたるみやシワの発生の防止と延伸ムラの発生の防止のためであり、1倍未満ではフィルムがたるんでしまい、染色時にそれが染色ムラになるという不都合があり、5倍を越えると延伸が面内で不均一になり、延伸ムラと染色ムラになるという不都合がある。

【0018】また、後延伸倍率を1.01倍~4倍以下とする理由は、PVAのヨウ素の配向が良く、均一な延伸が可能で、延伸中のフィルムの切断が起こりにくく、高透過で高偏光度の偏光板が得られるからである。後延

伸倍率が1倍未満では、高透過で高偏光度の特性を満足させることができない。また後延伸倍率が5倍を越えると、延伸中のフィルムの切断が発生し易くなるという不都合がある。

【0019】このようにして得た偏光板は、高透過率及び高偏光度の両方の特性を有する。尚、染色浴中に架橋剤が入っている場合は、染色浴として取り扱い架橋浴としては、取り扱わない。すなわち、「前延伸」に含める。

【0020】染色浴は、2色性の性質をもつヨウ素又は染料の濃度が0.02wt%以上の浴とする。

【0021】ここでいう架橋処理以降の延伸倍率(「後延伸倍率」とは、架橋浴中だけの延伸倍率ではなく、例えば、架橋浴の後に水洗浴を設けた場合には、その水洗浴中の延伸倍率も含み、さらに、偏光子の乾燥処理がある場合は、その乾燥処理中の延伸倍率も含む。つまり、架橋浴以降の偏光子が作製されるまでの延伸倍率を規定するものである。

【0022】トータル延伸倍率とは、PVA成膜時の原反から、偏光子が作製されるまでの全延伸倍率である。トータル延伸倍率が、8倍を越えると、延伸中にPVAフィルムの切断が発生しやすくなるため、品質の点から好ましくない。

【0023】偏光子(偏光フィルム)の片側又は両側に設ける透明保護層となる保護フィルム素材としては、適宜な透明フィルムを用いる。そのポリマーの例としてトリアセチルセルロースの如きアセート系樹脂が一般的に用いられるが、これに限定されるものではない。

【0024】偏光特性や耐久性などの点より、特に好ましく用いる透明保護フィルムは、表面をアルカリなどでケン化処理したトリアセチルセルロースフィルムである。なお偏光フィルムの両側に透明保護フィルムを設ける場合、その表裏で異なるポリマー等からなる透明保護フィルムを用いてもよい。

【0025】保護層に用いられる透明保護フィルムは、本発明の目的を損なわない限り、ハードコート処理や反射防止処理、スティッキングの防止や拡散ないしアンチグレア等を目的とした処理などを施したものであってもよい。ハードコート処理は、偏光板表面の傷付き防止などを目的に施されるものであり、例えばシリコン系などの適宜な紫外線硬化型樹脂による硬度や滑り性等に優れる硬化皮膜を透明保護フィルムの表面に付加する方式などにて形成することができる。

【0026】一方、反射防止処理は偏光板表面での外光の反射防止を目的に施されるものであり、従来に準じた反射防止膜などの形成により達成することができる。またスティッキング防止は隣接層との密着防止を目的に、アンチグレア処理は偏光板の表面で外光が反射して偏光板透過光の視認を阻害することの防止などを目的に施されるものであり、例えばサンドブラスト方式やエンボス

加工方式等による粗面化方式や透明微粒子の配合方式などの適宜な方式にて透明保護フィルムの表面に微細凹凸構造を付与することにより形成することができる。

【0027】前記の透明微粒子には、例えば平均粒径が0.5～20 $\mu$ mのシリカやアルミナ、チタニアやジルコニア、酸化錫や酸化インジウム、酸化カドミウムや酸化アンチモン等が挙げられ、導電性を有する無機系微粒子を用いてもよく、また、架橋又は未架橋のポリマー粒状物等からなる有機系微粒子などを用いる。透明微粒子の使用量は、透明樹脂100重量部あたり2～70重量部、とくに5～50重量部が一般的である。

【0028】透明微粒子配合のアンチグレア層は、透明保護層そのものとして、あるいは透明保護層表面への塗工層などとして設けることができる。アンチグレア層は、偏光板透過光を拡散して視角を拡大するための拡散層（視角補償機能など）を兼ねるものであってもよい。なお上記した反射防止層やスティッキング防止層、拡散層やアンチグレア層等は、それらの層を設けたシートなどからなる光学層として透明保護層とは別体のものとして設けることもできる。

【0029】本発明において偏光子（偏光フィルム）と保護層である透明保護フィルムとの接着処理は、特に限定されるものではないが、例えば、ビニルアルコール系ポリマーからなる接着剤、あるいは、ホウ酸やホウ砂、グルタルアルデヒドやメラミン、シュウ酸などのビニルアルコール系ポリマーの水溶性架橋剤から少なくともなる接着剤などを介して行うことができる。かかる接着層は、水溶液の塗布乾燥層などとして形成しうが、その水溶液の調製に際しては必要に応じて、他の添加剤や、酸等の触媒も配合することができる。

【0030】本発明による偏光板は、実用に際して他の光学層と積層した光学部材として用いることができる。その光学層については特に限定はないが、例えば反射板や半透過反射板、位相差板（1/2波長板、1/4波長板などの $\lambda$ 板も含む）、視角補償フィルムや輝度向上フィルムなどの、液晶表示装置等の形成に用いられことのある適宜な光学層の1層又は2層以上を用いることができ、特に、前述した本発明の偏光子と保護層からなる偏光板に、更に反射板または、半透過反射板が積層される反射型偏光板または半透過反射板型偏光板、前述した本発明の偏光子と保護層からなる偏光板に、更に位相差板が積層されている楕円または、円偏光板、前述した本発明の偏光子と保護層からなる偏光板に、更に視角補償フィルムが積層されている偏光板、あるいは、前述した本発明の偏光子と保護層からなる偏光板に、更に輝度向上フィルムが積層されている偏光板が好ましい。

【0031】前記の反射板について説明すると、反射板は、それを偏光板に設けて反射型偏光板を形成するためのものであり反射型偏光板は、通常液晶セルの裏側に設けられ、視認側（表示側）からの入射光を反射させて表

示するタイプの液晶表示装置などを形成でき、バックライト等の光源の内蔵を省略できて液晶表示装置の薄型化をはかりやすいなどの利点を有する。

【0032】反射型偏光板の形成は、必要に応じ上記した透明保護フィルム等を介して偏光板の片面に金属等からなる反射層を付設する方式などの適宜な方式にて行うことができる。ちなみにその具体例としては、必要に応じマット処理した透明保護フィルムの片面に、アルミニウム等の反射性金属からなる箔や蒸着膜を付設して反射層を形成したものなどが挙げられる。

【0033】また微粒子を含有させて表面微細凹凸構造とした上記の透明保護フィルムの上にその微細凹凸構造を反映させた反射層を有する反射型偏光板などもあげられる。表面微細凹凸構造の反射層は、入射光を乱反射により拡散させて指向性やギラギラした見栄えを防止し、明暗のムラを抑制しうる利点などを有する。透明保護フィルムの表面微細凹凸構造を反映させた微細凹凸構造の反射層の形成は、例えば真空蒸着方式、イオンプレーティング方式、スパッタリング方式等の蒸着方式やメッキ方式などの適宜な方式で金属を透明保護フィルムの表面に直接付設する方法などにより行うことができる。

【0034】また反射板は、上記した偏光板の透明保護フィルムに直接付設する方式に代えて、その透明保護フィルムに準じた適宜なフィルムに反射層を設けてなる反射シートなどとして用いることもできる。反射板の反射層は、通常、金属からなるので、その反射面がフィルムや偏光板等で被覆された状態の使用形態が、酸化による反射率の低下防止、ひいては初期反射率の長期持続の点や、保護層の別途付設の回避の点などから好ましい。

【0035】なお半透過型偏光板は、上記において反射層を光を反射し、かつ透過するハーフミラー等の半透過型の反射層とすることにより得ることができる。半透過型偏光板は、通常液晶セルの裏側に設けられ、液晶表示装置などを比較的明るい雰囲気中使用する場合には、視認側（表示側）からの入射光を反射させて画像を表示し、比較的暗い雰囲気においては、半透過型偏光板のバックサイドに内蔵されているバックライト等の内蔵光源を使用して画像を表示しするタイプの液晶表示装置などを形成できる。すなわち、半透過型偏光板は、明るい雰囲気下では、バックライト等の光源使用のエネルギーを節約でき、比較的暗い雰囲気下においても内蔵光源を用いて使用できるタイプの液晶表示装置などの形成に有用である。

【0036】次に、前述した本発明の偏光子と保護層からなる偏光板に、更に位相差板が積層されている楕円または、円偏光板について説明する。

【0037】直線偏光を楕円または、円偏光に変えたり、楕円または、円偏光を直線偏光に変えたり、あるいは直線偏光の偏光方向を変える場合に、位相差板などが用いられ、特に、直線偏光を楕円または、円偏光に変え

たり、楕円または、円偏光を直線偏光に変える位相差板としては、いわゆる  $1/4$  波長板 ( $\lambda/4$  板とも言う) が用いられる。  $1/2$  波長板 ( $\lambda/2$  板とも言う) は、通常、直線偏光の偏光方向を変える場合に用いられる。

【0038】楕円偏光板は、STN形液晶表示装置の液晶層の複屈折によって生じた着色（青又は黄）を補償して、前記着色のない白黒表示にする場合などに有効に用いられる。更に、3次元の屈折率を制御したものは、液晶表示装置の画面を斜め方向から見た際に生じる着色も補償（防止）することができ好ましい。円偏光板は、例えば画像がカラー表示になる反射型液晶表示装置の画像の色調を整える場合などに有効に用いられ、また、反射防止の機能も有する。

【0039】ちなみに前記位相差板の具体例としては、ポリカーボネートやポリビニルアルコール、ポリスチレンやポリメチルメタクリレート、ポリプロピレンやその他のポリオレフィン、ポリアリレートやポリアミドの如き適宜なポリマーからなるフィルムを延伸処理してなる複屈折性フィルムや液晶ポリマーの配向フィルム、液晶ポリマーの配向層をフィルムにて支持したものなどがあげられる。また傾斜配向フィルムとしては、例えばポリマーフィルムに熱収縮性フィルムを接着して加熱によるその収縮力の作用下にポリマーフィルムを延伸処理又は／及び収縮処理したものや液晶ポリマーを斜め配向させたものなどがあげられる。

【0040】次に、前述した本発明の偏光子と保護層からなる偏光板に、更に視角補償フィルムが積層されている偏光板について説明する。

【0041】視角補償フィルムは、液晶表示装置の画面を画面に垂直でなく、やや斜めの方向から画面を見た場合でも、画像が比較的鮮明に見えるように視角を広げるためのフィルムである。

【0042】このような視角補償フィルムとしては、トリアセチルセルロースフィルムなどにディスコティック液晶を塗工したものや、位相差板が用いられる。通常の位相差板がその面方向に一軸に延伸された複屈折を有するポリマーフィルムが用いられるのに対し、視角補償フィルムとして用いられる位相差板は、面方向に二軸に延伸された複屈折を有するポリマーフィルムとか、面方向に一軸に延伸され厚さ方向にも延伸された厚さ方向の屈折率を制御した傾斜配向ポリマーフィルムのような2方向延伸フィルムなどが用いられる。傾斜配向フィルムとしては、前述したように、例えばポリマーフィルムに熱収縮性フィルムを接着して加熱によるその収縮力の作用下にポリマーフィルムを延伸処理又は／及び収縮処理したものや液晶ポリマーを斜め配向させたものなどがあげられる。位相差板の素材原料ポリマーは、先の位相差板で説明したポリマーと同様のものが用いられる。

【0043】前述した本発明の偏光子と保護層からなる偏光板に、輝度向上フィルムを貼り合わせた偏光板は、

通常液晶セルの裏側サイドに設けられて使用される。輝度向上フィルムは、液晶表示装置などのバックライトや裏側からの反射などにより自然光が入射すると所定偏光軸の直線偏光又は所定方向の円偏光を反射し、他の光は透過する特性を示すもので、輝度向上フィルムを前述した偏光子と保護層とからなる偏光板と積層した偏光板は、バックライト等の光源からの光を入射させて所定偏光状態の透過光を得ると共に、前記所定偏光状態以外の光は透過せずに反射される。この輝度向上フィルム面で反射した光を更にその後ろ側に設けられた反射層等を介し反転させて輝度向上板に再入射させ、その一部又は全部を所定偏光状態の光として透過させて輝度向上フィルムを透過する光の増量を図ると共に、偏光子に吸収されにくい偏光を供給して液晶画像表示等に利用しうる光量の増大を図ることにより輝度を向上せしめるものである。すなわち、輝度向上フィルムを使用せずに、バックライトなどで液晶セルの裏側から偏光子を通して光を入射した場合には、偏光子の偏光軸に一致していない偏光方向を有する光はほとんど偏光子に吸収されてしまい、偏光子を透過してこない。すなわち、用いた偏光子の特性によっても異なるが、およそ50%の光が偏光子に吸収されてしまい、その分、液晶画像表示等に利用しうる光量が減少し、画像が暗くなる。輝度向上フィルムは、偏光子に吸収される様な偏光方向を有する光を偏光子に入射させずに輝度向上フィルムで一旦反射させ、更にその後ろ側に設けられた反射層等を介し反転させて輝度向上板に再入射させることを繰り返し、この両者間で反射、反転している光の偏光方向が偏光子を通過し得るような偏光方向になった偏光を輝度向上フィルムは、透過させ、偏光子に供給するので、バックライトなどの光りを効率的に液晶表示装置の画像の表示に使用でき、画面を明るくすることができるのである。

【0044】前記の輝度向上フィルムとしては、例えば誘電体の多層薄膜や屈折率異方性が相違する薄膜フィルムの多層積層体の如き、所定偏光軸の直線偏光を透過して他の光は反射する特性を示すもの、コレステリック液晶層、就中コレステリック液晶ポリマーの配向フィルムやその配向液晶層をフィルム基材上に支持したものの如き、左回り又は右回りのいずれか一方の円偏光を反射して他の光は透過する特性を示すものなどの適宜なものをいう。

【0045】従って前記した所定偏光軸の直線偏光を透過するタイプの輝度向上フィルムでは、その透過光をそのまま偏光板に偏光軸を揃えて入射させることにより偏光板による吸収ロスを抑制しつつ効率よく透過させることができる。一方、コレステリック液晶層の如く円偏光を透過するタイプの輝度向上フィルムでは、そのまま偏光子に入射させることもできるが、吸収ロスを抑制する点よりはその透過円偏光を位相差板を介し直線偏光化して偏光板に入射させることが好ましい。ちなみにその位

相差板として 1/4 波長板を用いることにより、円偏光を直線偏光に変換することができる。

【0046】可視光域等の広い波長範囲で 1/4 波長板として機能する位相差板は、例えば波長 550 nm の光等の単色光に対して 1/4 波長板として機能する位相差層と他の位相差特性を示す位相差層、例えば 1/2 波長板として機能する位相差層とを重畳する方式などにより得ることができる。従って偏光板と輝度向上フィルムの間に配置する位相差板は、1 層又は 2 層以上の位相差層からなるものであってよい。

【0047】なおコレステリック液晶層についても、反射波長が相違するものの組合せにして 2 層又は 3 層以上重畳した配置構造とすることにより、可視光域等の広い波長範囲で円偏光を反射するものを得ることができ、それに基づいて広い波長範囲の透過円偏光を得ることができる。

【0048】なお、本発明の偏光板は、上記した偏光分離型偏光板の如く偏光板と 2 層又は 3 層以上の光学層とを積層したものからなっているもよい。従って上記の反射型偏光板や半透過型偏光板と位相差板を組合せた反射型楕円偏光板や半透過型楕円偏光板などであってもよい。2 層又は 3 層以上の光学層を積層した光学部材は、液晶表示装置等の製造過程で順次別個に積層する方式にても形成しうるものであるが、予め積層して光学部材としたものは、品質の安定性や組立作業性等に優れて液晶表示装置などの製造効率を向上させる利点がある。なお積層には、粘着層等の適宜な接着手段を用いる。

【0049】本発明による偏光板や光学部材には、液晶セル等の他部材と接着するための粘着層を設けることもできる。その粘着層は、アクリル系等の従来に準じた適宜な粘着剤にて形成することができる。就中、吸湿による発泡現象や剥がれ現象の防止、熱膨張差等による光学特性の低下や液晶セルの反り防止、ひいては高品質で耐久性に優れる液晶表示装置の形成性などの点より、吸湿率が低くて耐熱性に優れる粘着層であることが好ましい。また微粒子を含有して光拡散性を示す粘着層などとすることもできる。粘着層は必要に応じて必要な面に設ければよく、例えば、本発明の偏光子と保護層からなる偏光板の保護層について言及するならば、必要に応じて、保護層の片面又は両面に粘着層を設ければよい。

【0050】偏光板や光学部材に設けた粘着層が表面に露出する場合には、その粘着層を実用に供するまでの間、汚染防止等を目的にセパレータにて仮着カバーすることが好ましい。セパレータは、上記の透明保護フィルム等に準じた適宜な薄葉体に、必要に応じシリコン系や長鎖アルキル系、フッ素系や硫化モリブデン等の適宜な剥離剤による剥離コート进行する方式などにより形成することができる。

【0051】なお上記の偏光板や光学部材を形成する偏光フィルムや透明保護フィルム、光学層や粘着層などの

各層は、例えばサリチル酸エステル系化合物やベンゾフェノン系化合物、ベンゾトリアゾール系化合物やシアノアクリレート系化合物、ニッケル錯塩系化合物等の紫外線吸収剤で処理する方式などの適宜な方式により紫外線吸収能をもたせたものなどであってもよい。

【0052】本発明による偏光板は、液晶表示装置等の各種装置の形成などに好ましく用いることができる。液晶表示装置は、本発明による偏光板を液晶セルの片側又は両側に配置してなる透過型や反射型、あるいは透過・反射両用型等の従来に準じた適宜な構造を有するものとして形成することができる。従って液晶表示装置を形成する液晶セルは任意であり、例えば薄膜トランジスタ型に代表されるアクティブマトリクス駆動型のもの、ツイストネマチック型やスーパーツイストネマチック型に代表される単純マトリクス駆動型のものなどの適宜なタイプの液晶セルを用いたものであってよい。

【0053】また液晶セルの両側に偏光板や光学部材を設ける場合、それらは同じものであってもよいし、異なるものであってもよい。さらに液晶表示装置の形成に際しては、例えばプリズムアレイシートやレンズアレイシート、光拡散板やバックライトなどの適宜な部品を適宜な位置に 1 層又は 2 層以上配置することができる。

【0054】

【実施例】以下実施例及び比較例を用いて本発明をさらに具体的に説明する。

【0055】（実施例 1）クラレ製 PVA（9×75 RS）を用いて 1 番目の染色浴（ヨウ素濃度 0.04 wt %、KI の水溶液 30℃）で、延伸倍率 3.5 倍まで前延伸後、2 番目の架橋浴（ほう酸 6.0 wt % と KI 8.2 wt % の水溶液、55℃）中で 1.72 倍後延伸し、トータル 6 倍延伸とした。その後、50℃の乾燥機で乾燥し、偏光子を作製し、その後 TAC（トリアセチルセルロース）フィルムと PVA 系接着剤を用いて貼り合せて偏光板を作製した。その時の透過率/偏光度 = 44.1%/99.92%であった。

【0056】（実施例 2）クラレ製 PVA（9×75 RS）を用いて 1 番目の染色浴（ヨウ素濃度 0.04 wt %、KI の水溶液 30℃）で、トータル延伸倍率 2.5 倍まで前延伸後、2 番目の架橋浴（ほう酸 6.2 wt % と KI 8.2 wt % の水溶液、55℃）中で 2.4 倍後延伸し、トータル 6 倍延伸とした。その後、50℃の乾燥機で乾燥して偏光子を作製し、その後 TAC（トリアセチルセルロース）フィルムと PVA 系接着剤を用いて貼り合せて偏光板を作製した。その時の透過率/偏光度 = 44.0%/99.95%であった。

【0057】（比較例 1）クラレ製 PVA（9×75 RS）を用いて 1 番目の染色浴（ヨウ素濃度 0.04 wt % と KI の水溶液 30℃）で、延伸倍率 5.5 倍まで前延伸した後、2 番目の架橋浴（ほう酸 6.0 wt % と KI 8.2 wt % の水溶液、55℃）中で 1.1 倍後延伸



し、トータル6倍延伸した。その後、50℃の乾燥機で乾燥して偏光子を作製し、その後TAC（トリアセチルセルロース）フィルムとPVA系接着剤を用いて貼り合せて偏光板を作製した。その時の透過率／偏光度＝4

\* 3.8%／99.82%であった。  
【0058】以上の結果を表1に示す。  
【0059】  
【表1】

	単体透過率 (%)	偏光率 (%)	平行透過率／直交透過率
比較例1	43.8	99.82	559
実施例1	44.1	99.92	1307
実施例2	44.0	99.95	1945

【0060】表1から明らかなとおり、比較例1と実施例1～2の単体透過率と偏光度の差は、小数点以下の僅かであるように見えるが、この差は、大きな差である。その差を確認できる数値として、偏光度を計算する時に用いる“平行透過率”と“直交透過率”の比をとると、表1に示しているように、比較例と実施例で、大きな差として確認することができる。“平行透過率”と“直交透過率”の比は、偏光板のコントラストと見ることができる。

【0061】

【発明の効果】以上説明したとおり本発明によれば、ポリビニルアルコール（PVA）フィルムを、2色性の性質をもつヨウ素または染料で染色し、架橋剤により架橋※

し、これらのいずれかの工程にてロールを用いて延伸して偏光板を製造する方法であって、2色性の性質をもつヨウ素または染料を0.02wt%以上含む染色浴で前記フィルムを染色後、架橋剤を含む浴で架橋させるに際し、PVA成膜原反から架橋浴に入る前までの延伸倍率を、1～5倍の範囲とし、その後の架橋処理浴を含む以降の架橋中～後の延伸倍率を、1.01倍以上4倍以下の範囲とし、かつ、PVA成膜原反から最終製品までのトータル延伸倍率が8倍以下の範囲とすることにより、高い光透過率と高い偏光率を両立させた偏光板の製造方法及び液晶表示装置を提供できる。

フロントページの続き

(72)発明者 土本 一喜  
大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東  
電工株式会社内  
(72)発明者 吉川 せんり  
大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東  
電工株式会社内

(72)発明者 楠本 誠一  
大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東  
電工株式会社内  
Fターム(参考) 2H049 BA03 BA04 BA27 BB02 BB33  
BB43 BB45 BB47 BB51 BB63  
BC14  
2H091 FA08X FA08Z FA11X FA14Z  
FA15Z FB02 FC02 FC03  
FC05 FC07 GA16 HA10 HA11  
LA30